

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number : 62-091675
 (43) Date of publication of application : 27. 04. 1987

(51) Int. C1. F04B 43/04
 F04B 43/08
 F04B 45/04

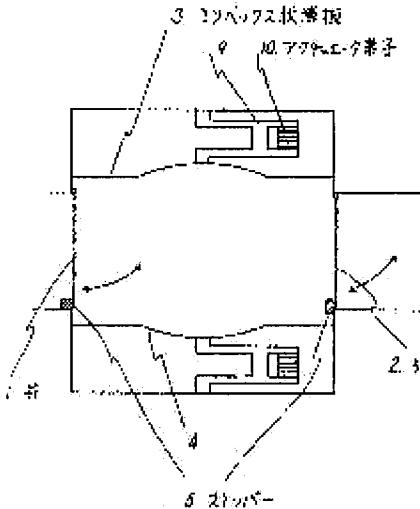
(21) Application number : 60-230256 (71) Applicant : NEC CORP
 (22) Date of filing : 15. 10. 1985 (72) Inventor : TAGAMI SATORU

(54) MICROPUMP

(57) Abstract:

PURPOSE: To make it possible to control the flow accurately with the driving frequency by furnishing permanent elastic thin plates with the part processed in a convex and a displacement generating device installed connecting to the thin plates, to a micropump to convey a minute amount fluid.

CONSTITUTION: This pump has valves 1 and 2 variable in the direction of arrows at the inlet and the exit respectively, and the operations of the valves 1 and 2 are controlled by stoppers 5. Furthermore, between the inlet and the exit, convex form thin plates 3 and 4 of a permanent elastic metal such as elinvar are arranged, to each of which is connected an end of an expansion device consisting of a piezoelectric actuator element 10 between a pair of parallel square plates 9. By a displacement to pull the thin plates 3 and 4 in the direction to increase the pumping volume through applying power to the piezoelectric actuator element 10, the valve 1 is opened to inhale the fluid, and then, by restoring the thin plates 3 and 4 through decreasing the power application, the valve 2 is opened to discharge the said fluid.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Family list**1** family member for: **JP62019675**

Derived from 1 application

[Back to JP62019675](#)**1 STATIONARY OPERATION PREPARATION METHOD OF AIR
SEPARATOR****Inventor:** NAKANO KEIZO; MATSUBARA

TOSHIHIDE

EC:**Applicant:** KOBE STEEL LTD**IPC:** *F25J3/04; F25J3/04*; (IPC1-7): *F25J3/04***Publication info:** **JP62019675 A** - 1987-01-28Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

⑫ 公開特許公報 (A) 昭62-19675

⑬ Int. Cl. 4
F 25 J 3/04識別記号
C-7636-4D
D-7636-4D

⑭ 公開 昭和62年(1987)1月28日

審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 空気分離装置の定常運転準備方法

⑯ 特願 昭60-157782

⑰ 出願 昭60(1985)7月17日

⑱ 発明者 仲野慶三 神戸市西区狩場台1-14-3

⑲ 発明者 松原敏秀 神戸市灘区土山町8-5-26

⑳ 出願人 株式会社神戸製鋼所 神戸市中央区脇浜町1丁目3番18号

㉑ 代理人 弁理士 植木久一

明細書

1. 発明の名称

空気分離装置の定常運転準備方法

2. 特許請求の範囲

空気分離装置の定常運転を開始するに当たり、膨脹タービンを稼動して空気分離装置を予冷した後、系外から精留塔内へ液体酸素を注入しつつ、空気分離装置を稼動して定常運転へ移行することを特徴とする空気分離装置の定常運転準備方法。

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明は空気分離装置を始動し定常運転へ移行するまでの定常運転準備方法に關し、特に短時間に定常運転への移行を完了することができる方法に関するものである。

【従来の技術】

空気を液化して精留することにより O_2 、 N_2 、 Ar 等を分離する空気の液化分離装置は種々の分野で活躍している。例えば製鉄プラント

においては、得られた O_2 は高炉吹込用空気の酸素富化用や製鋼時の脱炭用として使用され、また N_2 は高炉ガスや転炉ガス等における可燃性ガスのシールバージ用として使用されている。

第1図は空気分離方法の概要を示す為の説明図で、原料空気 A は空気滤過器 1 を通して供給され、空気圧縮機 2 で約 $5 \text{ kg/cm}^2 \text{ G}$ に圧縮加圧された後、アフタクーラ 3 で冷却される。次いで導管 5 から切換式熱交換器 6 に導入され、精留塔 8 で分離精製された戻りガスにより冷却されると共に、空気中に含まれる水分及び炭酸ガス等が除去される。この空気は、導管 7 を経て精留塔下塔 (以下単に下塔といふ) 8 b に導かれる。こうして下塔 8 b に導入された空気は上昇ガスとなる一方、該下塔 8 b の頂部で凝縮して得られる凝縮液 (富窒素液) に接触させて粗精留し、下塔 8 b の頂部で富窒素液を得ると共に、前記凝縮液は下塔 8 b の底部で酸素成分約 30~40% の富酸素液体空気となる。下塔 8 b で前述の如く粗精留された液体空気は、管路 9 を通って液体空気過冷却器

10 内に導入。冷却された後、管路 11 から精留塔上塔 (以下単に上塔という) 8a の中部へ導かれる。又下塔 8b の頂部に貯留された富窒素液は管路 12 を通って液体空気過冷却器 10 内に導入。冷却された後、管路 13 から上塔 8a の上部へ導かれる。一方下塔 8b 内を上昇する気体空気の一部は導管 14 から抜出された後、切換式熱交換器 6 の再熱回路 15 に導入され、切換式熱交換器 6 の中間温度を調整した後、調整弁 16 を経て膨張タービン 17 に送られる。膨張タービン 17 において約 $0.32 \text{ kg/cm}^2 \text{ G}$ に膨張され大気吸込型負荷プロワで外部仕事を取り出すことによって所要寒冷を得た空気は、導管 18 を経て上塔 8a に吹込まれる。

こうして上塔 8a で分離精製された高純度酸素成分、高純度窒素成分及び不純窒素成分は、それぞれ導管 19, 20, 21 よりガス状で抽気されて切換式熱交換器 6 に送られ、前述の如く原料空気と熱交換することによって、常温まで温度回復を受けた後製品として取り出され、特に酸素は導

して装置各部の冷却が完了すると、圧縮機 2 を含め空気分離装置を連続的に稼動させて液体酸素の製造を行ない、精留塔上塔 8a 内に液体酸素を貯留する (精留分離工程)。所定量の液体酸素が上塔 8a 内に貯留されると、前記各抜出手管を開放して高純度酸素成分等の抜出しを開始し、徐々に出力を上げながら精留分離条件を整える (精留条件調整工程)。こうして精留条件が安定すると本格的な稼動 (定常運転) に移行する。

上記の如く停止中の空気分離装置を定常稼動の再開までもってくる迄にはおよそ 4 つの準備工程が必要であり、これらの準備運転の夫々に相当の時間を要しているのが現状である。

例えば酸素発生量 $7000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ 基、窒素発生量 $4000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ 基の空気分離装置においては、熱交換機冷却工程: 7 時間、精留塔冷却工程: 11 時間、精留分離工程: 13 時間、精留条件調整工程: 13 時間であり合計 44 時間もの準備運転時間が必要となる。

【発明が解決しようとする問題点】

管 22 から圧縮器 30 に導入して例えば約 $30 \text{ kg/cm}^2 \text{ G}$ まで加圧された後、製品酸素として回収される。空気分離の定常運転は上記の様に遂行されている。

ところで空気分離装置においては定期検査或はその他の理由によって操業を一時的に停止しなければならないこともあります。該定期検査等の後で再び上述の様な定常運転状態に入ろうとすれば次の様な準備操作が必要となる。即ち一旦停止した空気分離装置は装置各部が常温まで暖められているので定常運転に不都合を与えない程度の温度まで冷却する必要がある。そこで高純度酸素成分、高純度窒素成分の各抜出し手管を閉鎖したままで圧縮機 2 を短時間稼動し、適量の原料空気 A を系内に導入した後膨張タービン 17 を稼動させて寒冷を発生させる。この寒冷を所定の経路を通して切換式熱交換器 6 に流し、該熱交換器 6 を冷却する (熱交換器冷却工程)。こうして熱交換器 6 が冷却されると寒冷供給経路を正規の経路に戻し、精留塔 8 の冷却を行なう (精留塔冷却工程)。かく

上記の如く空気分離装置の定常稼動には多大の準備時間が必要であり、この間需要部へは他の供給源から酸素等を供給しなければならず、該供給源は外部購入に頼らなければならぬので操業コストが一時的に高くつくという欠点がある。また空気分離装置は定常運転中には集中遠隔監視方式によって運転されるので運転員は殆んど必要としないが、起動並びに準備運転は装置側に運転員がはりついで行なう必要があるので、その為の運転員を準備しておく必要がある。従って準備運転時間が長ければ長いほど色々な不利益を被ることになる。

本発明はこうした事情に着目して種々検討を重ねた結果達成されたものであって、準備運転時間を可及的短くすることにより準備運転中の酸素等の購入量を可及的に低減すると共に作業効率の改善をはかろうとするものである。

【問題点を解決すための手段】

上記目的を達成した本発明は、空気分離装置の定常運転を開始するに当たり、膨張タービンを稼

動して空気分離装置を予冷した後、系外から精留塔内へ液体酸素を注入しつつ、空気分離装置を稼動して定常運転へ移行する点に要旨を有するものである。

〔作用〕

本発明者等は前記4つの準備工程のうち、後半部を占める「精留分離条件を整える為の時間」即ち(Ⅲ)精留分離および(Ⅳ)精留条件調整の両工程に合わせて26時間(全体の約60%)も費していることに鑑み、これを短縮することができるとも効果的であると考えた。即ち(Ⅲ)の精留分離工程は精留塔内に液体酸素を貯留する為の時間であるから、系外から必要分の液体酸素を補給することにすれば所要時間は大幅に短縮することができると考えられる。一方(Ⅳ)の精留条件調整工程は精留塔における液体酸素等の補給バランスを整えつつ空気分離装置の製造出力を増大させる工程であるからその条件については液体酸素の取出量が定常運転時と同程度となる様に予め設定しておき、これによって精留塔内に生じる液体酸素

内の液面が所定高さまで約1~2.5時間で到達する様に供給ポンプの吐出圧力を調整することが望ましい。

〔実施例〕

前記出力規模(酸素発生量: 700Nm³/h・基、窒素発生量: 4000Nm³/h・基)の空気分離装置において、本発明方法に従い下記条件下に装置の起動、準備運転を行なったところ、21時間で定常運転への移行を完了することができた。即ち(Ⅲ)精留分離工程+(Ⅳ)精留条件調整工程を従来の26時間から3時間に短縮することができた。

(注入条件)

- (1) R H E 温度…冷端原料空気温度: -173°C
- (2) 下塔…圧力: 4.5Kg/cm² , 温度: -174°C
- (3) 上塔…圧力: 0.15Kg/cm² , 温度: -183°C
- (4) 下塔液体空気レベル…800mmAq
- (5) 脱蒸化器…圧力: 4.5Kg/cm² , 温度: -130°C

以下(予冷完了)

- (6) 上塔主蒸化部液体O₂ レベル…200mmAq

補給バランスの崩れ(主として不足気味となる)を補う様に系外から精留塔内へ液体酸素を補給してやれば精留条件は速やかに定常稼動条件へもっていくことができると考えられる。

本発明はこうした構想の下に、膨張ターピンを稼動して空気分離装置を予冷した後、精留塔内に系外から液体酸素を注入しつつ、空気分離装置を稼動させる様にしており、これによって再開の為の運転条件を定常稼動条件に近づけているのでその後の定常運転への移行が速やかに達成される。

尚本発明方法の実施における系外からの液体酸素の補給は、次の事項を目安にして制御することが推奨される。即ち熱交換器や精留塔の冷却完了した後空気分離装置の稼動を開始し、これに伴って該装置自身の製造に係る液体O₂が少量漏りはじめてきたのを確認してから液体酸素の補給を開始することとし、空気分離装置自体の液体酸素製造能力を考慮しつつ定常運転時の液体酸素液面の90~100%に達すると補給を停止することとする。また系外からの液体酸素注入速度は精留塔

(7) 上塔主蒸化部液体O₂を注入管よりプローチ、清浄であることを確認。

(8) 注入と同時に液体酸素および液体窒素送給管のバルブを開放。

(注入開始)

上塔に空気分離装置自身の製造した液体O₂の漏りが認められた時点で注入開始。

(注入速度)

液体O₂送給ポンプ…吐出圧力:

25~30Kg/cm² バイパス
調整

液体O₂注入ベース…上塔主蒸化部の液体O₂
レベル上昇速度

: 1300mmAq/H

(注入完了)

上塔主蒸化部液体O₂ レベルが定常運転値に達した時点で完了。

(注入時の運転管理)

(1) 上塔主蒸化部液体O₂ レベルが900mmAq(maxの4%)に達した時点で主蒸化器が働き始

め、上塔圧力は $0.15\text{kg}/\text{cm}^2$ から $0.4\text{kg}/\text{cm}^2$ に上昇し、原料空気流量が増加するので原料空気供給量を調整する。

(2) 注入完了予想30分前に、EXT量は定常運転値に近い状態に減損し、液体O₂送給(3000Nm³/H)および液体N₂送給(2000Nm³/H)を開始する。

(3) 注入完了と同時に、液体O₂送給量および液体N₂送給量を定常運転値(夫々7000Nm³/H, 4000Nm³/H)に増量し、固定する。

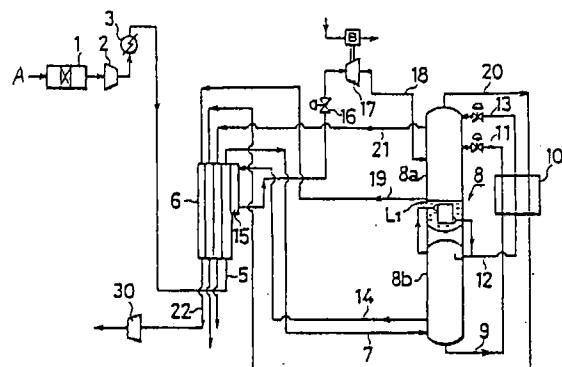
〔発明の効果〕

本発明は以上の様に構成されており、装置起動から定常運転への移行に要する時間を大幅に短縮することができた。その結果、準備運転中に要する液体酸素等の準備量を低減することができると共に、作業性の改善により所要工数を削減することができた。

4 図面の簡単な説明

第1図は空気分離装置の概要を示す説明図である。

第1図



毛 绪 部 正 繪

昭和61年6月25日

特許序長官 宇 道 郎 殿

トの表示

昭和 60

名株
上册 五十年代植物志

第七章 唐宋元

事件との関係 特許出願人 方式
神戸市中央区藤浜町1丁目3番18号 審査
(119) 株式会社 神戸製鋼所
代表者 牧 稔 度

六 代 理 人

住 所 大阪市北区室島2丁目3番7号 シンコービル407
氏 名 (7540) 井理士 植木久
電話 (06) 343-2325

5. 補正命令の日付

昭和 年 月 日 (発送日)

6. 補正の対象

明細書の「発明の詳細な説明」の欄

7. 補正の内容

別紙「正誤表」の通り訂正します。

正器表

頁	行	誤	正
6	3 ~ 4	該供給源は外部購入に	該供給源は外部購入あるいは 予備装置運転に
10	10	2.5 ~ 3.0 kg/cm ²	2.5 ~ 3.0 kg/cm ²